

# 附件 1

## 一、酒泉职业技术大学机械加工实训中心 2026 年度实训耗材购置清单

序号	类别	耗材名称	规格及型号	技术参数要求	单位	数量	耗材用途
(一) 实训耗材类 (类)							
1	实训耗材	钢板 235	10mm±0.4mm~±0.7mm	符合 GB/T 1591-2018 标准	吨	2	学生练习用
2	实训耗材	钢板 235	8mm±0.4mm~±0.7mm	符合 GB/T 1591-2018 标准	吨	3	学生练习用
3	实训耗材	螺纹钢	HRB400 $\phi$ 14mm	符合 GB/T 1499.2-2018 标准	吨	3	学生练习用
4	实训耗材	热轧无缝钢管	20# $\phi$ 50mm*6mm	(外径 50mm, 壁厚 6mm, 内径为 38mm; 尺寸公差: 外径允许偏差±0.5mm, 壁厚允许偏差±10%(即 5.4mm-6.6mm) 符合 GB/T 8162-2018、GB/T 17395 标准	吨	0.3	学生练习用
5	实训耗材	热轧无缝钢管	$\phi$ 159mm*6mm	外径 159mm, 壁厚 6mm, 内为 147mm; 符合 GB/T 8162-2018 标准	吨	0.27	学生练习用
6	实训耗材	钨极	$\phi$ 2mm 灰头; WC20	直径 2mm, 长度为 175mm; 符合 GB/T 14953-2019 标准	盒	10	学生练习用
7	实训耗材	钨极	ER309L $\phi$ 1.6	符合 GB/T 14957-2017 标准	盒	10	学生练习用

8	实训耗材	氩弧焊丝 (不锈钢)	直径 1.6mm, 长度为 1000mm (直条)	材质: 不锈钢; 直径允许偏差±0.03mm; 符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	盒	1	学生练习用
9	实训耗材	氩弧焊丝 (碳钢)	ER50-6 $\phi$ 2.0	材质: 碳钢; 直径 2.0mm, 长度为 1000mm (直条) 直径允许偏差±0.04mm 符合 GB/T 8110-2020 标准	盒	5	学生练习用
10	实训耗材	磨光片	外径尺寸 $\phi$ 100; 厚度 6mm, 内孔尺寸 16mm	符合 GB/T 6409-2008 标准	个	100	学生打磨工件用
11	实训耗材	等离子 P80 割嘴	等离子 P80 切割枪配件; P80-1.5CT; 孔径 1.5mm, 外径 12mm, 长度约 40mm,	主体为 H62 黄铜或紫铜, 表面经过镀银处理, 适配 100A 等离子切割机; 符合 GB/T 14014-2008 标准	个	100	学生练习下料用
		等离子 P80 电极	等离子 P80 切割枪配件 P80-13, 电极头直径约 3mm, 尾部直径 10mm, 长度约 35mm	电极芯采用钨丝或钼丝, 外套为紫铜材质, 适配 100A 等离子切割机; 符合 GB/T 3249-2017 标准	个	100	学生练习下料用
12	实训耗材	不锈钢长柄镀铜钢刀刷	钢丝直径 0.15mm-0.3mm; 尺寸 240×47×130	刷丝为镀铜钢丝, 刷柄为不锈钢, 重量 100g; 符合 GB/T 21529-2008 标准	个	100	学生练习用
13	实训耗材	敲渣锤	高碳钢材质, 锤头重量 800g, 锤头长度约 180mm, 柄长 280mm (柄与锤头同材质)	双头设计: 一头为尖头 (清理焊渣), 一头为扁头 (敲击整形); 符合 GB/T 3883.7-2012 标准	个	60	学生练习用

14	实训耗材	五插孔分控插排	六位五孔分控插排	线长 5m 线芯为 3×1mm <sup>2</sup> 铜线；符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	个	10	学生打磨工件用
15	实训耗材	实心轮胎工地手推车劳动车轮子板车斗车架子人力车轱辘	300-18	实心胎单轮/34；符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	个	6	备料用
16	实训耗材	气压调节阀调压过滤器分离器	AFR2000 接口尺寸为 G1/4；配外径 12mm 的接头；快插式接头螺纹规格	符合 GB/T 7940.1-2005、GB/T 7941.1-2005 标准	个	2	等离子切割维修
17	实训耗材	钢筋切断机刀片	刀片尺寸 83*83*16	刀片材质为特钢 1211；单孔直径 M16；数量为一组 2 片；符合 GB/T 34374-2017 标准	副	2	钢筋剪断
18	实训耗材	等离子割炬	P80 型等离子割炬	弯曲角度为 90 度；外层为耐高温防火布；内层为绝缘隔热层；适配 P80 割炬的手柄外径；符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	把	8	割炬维修
19	实训耗材	气泵高压气管 12mm 防爆防冻	夹纱管 12X8mm	含两对自锁塑钢接头；符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	米	100	等离子切割维修
20	实训耗材	五插孔分控插排	八位五孔分控插排	线长 5m；符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	个	10	学生打磨工件用
21	实训耗材	尼龙棒（红）	∅40 PA6	符合 GB/T 18173.4-2014 标准	公斤	50	数控机床实训材料

22	实训耗材	电池	BR-2/3AGCT4A ; 6V	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	组	2	数控机床专用
23	实训耗材	电池	ER14505H ; 3.6V	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	个	6	数控专用锂电池
24	实训耗材	电池	9V 叠层电池	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	个	5	万用表电池维修用
25	实训耗材	锂电池	12v*2.0AH	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	个	2	充电手电钻用
26	实训耗材	锂电池组	12v*12000mwh	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	个	2	电动扳手用
27	实训耗材	数控外螺纹刀 刀杆	SER2020K16	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	把	10	数控机床实训 刀具
28	实训耗材	硬铝合金	∅40 合金牌号 2011	符合 GB/T 6892-2015 标准	公斤	50	数控机床实训 材料
29	实训耗材	硬铝合金	∅50 合金牌号 2011	符合 GB/T 6892-2015 标准	公斤	60	数控机床实训 材料
30	实训耗材	模具划线水	紫色 75ml	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	瓶	10	钳工实训加工 工件用
31	实训耗材	冷拉圆钢	Q235 ∅10 ±0.25	符合 GB/T 702-2017 标准	公斤	100	钳工实训加工 工件用

32	实训耗材	圆钢	Q235 $\varnothing$ 30 $\pm$ 0.30	复合 GB/T 702-2017 标准	公斤	300	钳工实训加工 工件用
33	实训耗材	铁皮门铜锁芯 6 钥匙	75 中 37.5+37.5	符合国家或行业现行的相关 标准、规范及要求	只	8	钳工实训加工 工件用
34	实训耗材	硅酸钙板	1.2m $\times$ 1.9m $\times$ 0.01m	符合国家或行业现行的相关 标准、规范及要求	张	30	维修工位用
35	实训耗材	304 不锈钢板	1.2m $\times$ 2.4m $\times$ 0.0008m	符合国家或行业现行的相关 标准、规范及要求	张	18	维修工位用
<b>(二) 实训工具类 (类)</b>							
1	刀具	白钢刀条	16*16*200; 国内牌号 W18Cr4V (W18)	符合 GB/T 9943 标准	条	6	实训刀具
2	刀具	手用钢锯条	长 300 mm 齿距 1.4-中齿国标 (24 牙)	符合国家或行业现行的相关 标准、规范及要求	箱	5	钳工实训加工 工件用
3	刀具	锥柄钻头	$\varnothing$ 20*150*248	符合国家或行业现行的相关 标准、规范及要求	只	2	钳工实训加工 工件用
4	刀具	锥柄钻头	$\varnothing$ 25*160*281	符合国家或行业现行的相关 标准、规范及要求	只	1	钳工实训加工 工件用
5	刀具	锥柄钻头	$\varnothing$ 26*166*286	符合国家或行业现行的相关 标准、规范及要求	只	1	钳工实训加工 工件用
6	刀具	锥柄钻头	$\varnothing$ 29*175*296	符合国家或行业现行的相关 标准、规范及要求	只	1	钳工实训加工 工件用

7	工具	虎钳平行垫块	混合装（9对18件）	等高加硬；符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	套	1	钳工实训加工工件用
8	工具	工业手剪刀	200*98	大号；符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	把	5	钳工实训加工工件用
9	工具	重型自紧钻夹头	莫氏 MTB4-APU16	后拉式-M12；符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	只	1	钳工实训加工工件用
10	工具	重型自紧钻夹头	莫氏 MTA3-APU16	扁尾式；符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	只	2	钳工实训加工工件用
11	工具	框式水平仪	250mm	精度（0.02mm）/m；符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	只	2	机床检测
12	工具	高扭力电工测电笔	4*150	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	只	10	
13	工具	水晶小螺丝刀 一字、十字	3*125	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	只	30	
14	工具	焊工防护鞋 （四季款）	防砸防刺穿钢头焊工	专用耐火花；四季款；符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	双	5	劳动保护用品
15	工具	高端纯棉加厚 工作服	170. 175. 180	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	套	3	劳动保护用品
16	工具	高端纯棉加厚 工作服	170. 175.	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	套	2	劳动保护用品
17	工具	交流接触器 3211 型	控制电压 AC-380	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	个	80	电源维修用

18	工具	电焊机地线夹	C型500A地线夹;500A+可拆卸绝缘套;净重425g;钳距约52mm	主体为紫铜或黄铜,表面经过镀锡处理,适配25-35平方毫米的焊接线缆;符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	个	60	焊机电源配件
19	工具	高端纯棉加厚防烫电焊工作服	160.165.170.175.180	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	套	5	劳动保护用品
(三) 实训小设备类 (类)							
1	小设备	空气等离子切割机	空气等离子切割机,额定切割电流为125A智能化内置气泵工业级空气一体等离子切割机	输入电源:380V三相电;宽电压适应范围330V-480V;额定功率21.5KVA;符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	台	1	学生练习用
2	小设备	半自动火焰切割机	重量55kg;尺寸:680×370×650mm;绝缘等级:F	最大切割速度:1200mm/min;(10mm碳钢)标配;P80非接触式割枪;配30米加长枪带;符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	台	1	学生练习用
3	小设备	加重型回转式台虎钳	钳口为150毫米(6吋)21公斤加重型	符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	台	6	钳工实训加工工件用
4	小设备	单头尖羊角铁砧(75LB铁砧子)	(32KG)385*195*170mm	75LB铁砧子;符合国家或行业现行的相关标准、规范及要求	台	1	钳工实训加工工件用

## **二、投标报价要求**

1. 供应商报价包括耗材及所有设备、工具的采购、运输、调试、验收、采购代理服务等与采购活动有关的一切费用。

2. 投标人的所有报价，均应包括利润、保险、市场价格变化因素、运送到现场等全部费用。

3. 投标人对投标货物及服务报价，应报出最具有竞争力的价格，并在《询价响应文件》报价明细表内分别填写货物名称、品牌、生产厂家、技术参数、数量、单价、总价等内容。

**三、供货期限：**合同签订后 20 日完成供货及验收等工作。

## **四、售后服务**

1. 供应商提供的所有产品必须是国家认证的合格产品；

2. 供应商提供的所有产品必须符合国家质量检测标准，质量可靠。

3. 供应商应按照国家有关法律法规规章和“三包”规定以及合同所附的“服务承诺”提供服务。

4. 所有货物和保修服务均由供应商提供，由此产生的一切费用均由供应商承担。

5. 本项目的质保期为 1 年。

6. 培训要求：成交供应商需提供产品使用、维护等培训服务计划，培训内容包含培训目标、培训主题、培训形式等。

## **五、技术要求**

1. 有完善的供货方案，包括供货计划、供货期、质量保证措施和安全措施，内容详实、完整、切合实际、符合项目具体实施要求。

2. 有针对采购项目有详尽的售后服务计划、措施及相关承诺。售后服务方案，包括保质期、售后服务人员信息、保质期内的服务范围及故障响应时间、保质期外的服务范围及响应时间、备货储备情况、应急处理方法等。

## **六、履约保证金**

1. 是否收取：收取。

2. 收取比例：根据《中华人民共和国政府采购法实施条例》第四十八条、《国务院部门涉企保证金目录清单（2024 版）》文件精神，采购文件要求中标或者成交供应商提交履约保证金的，履约保证金的数额不得超过政府采购合同金额的 10%，本项目成交供应商需在签订合同前向采购人缴纳合同总价款的 5%作为履约保证金；

3. 缴纳方式：向指定账户非现金形式缴纳；

4. 履约保证金的退还：在供货期内所供货物无任何质量问题，供货期结束后在供应商承诺的保质期满后一次性无息退还。如果有质量问题，履约保证金用于损失弥补，履约保证金不足以弥补损失的，乙方仍需承担合同约定的质量不合格的违约责任。

## 七、付款方式

经采购人验收合格后，向供货单位支付合同总价款的 100%，质保期结束后，无任何质量问题，经使用单位同意后无息退还履约保证金。

## 八、项目验收

1. 所有货物进场后，由采购方组织进行初步验收（规格、品牌、数量、参数、质量）。

2. 初步验收合格后，由学院组织监督单位、采购人、相关技术专家进行全面验收。验收时产生的相关费用及问题均由成交人自行解决，直至验收成功。请供应商认真阅读《询价文件》，如果投标人隐瞒事实、伪造证明材料，对招标技术、售后服务等要求提供虚假资料及承诺，虚假应标并中标的，在验收过程中一旦发现，合同立即终止，并承担一切后果。